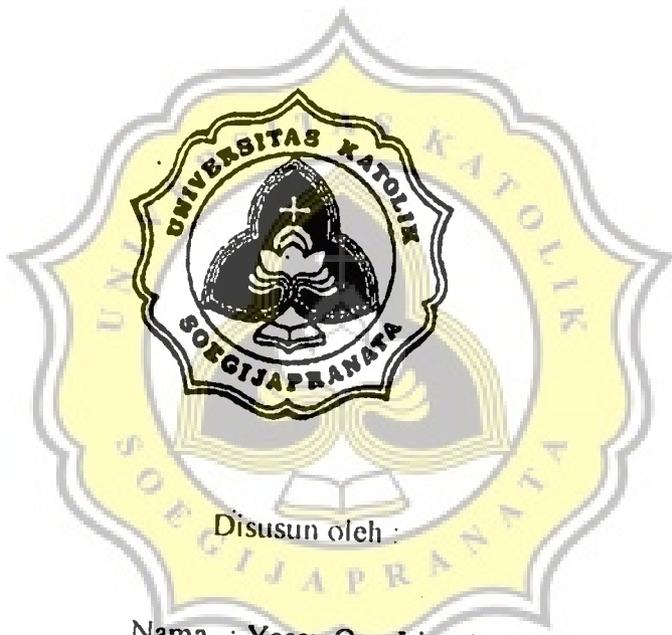


ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS KAIN MENTAH PADA PT. PANCAPERSADA MULIA MAGELANG

SKRIPSI

Diajukan Sebagai Salah satu Syarat Untuk Memenuhi Persyaratan
Mencapai Gelar Kesarjanaan S-1
Pada Fakultas Ekonomi
Universitas Katolik Soegijapranata Semarang



Nama : Yessy Ong Lian Kwie
NIM : 97.30.3251

JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG
2006

	
PERPUSTAKA	
No. INV.	2531 / S. / Em / C1
No. Angg.	Cat :
PARAP.	TGL. / APR 2006

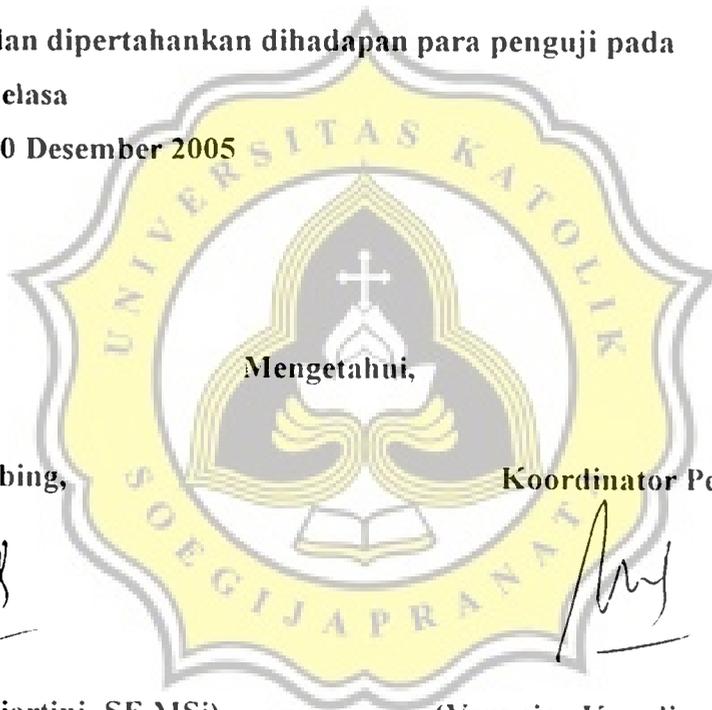
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

**JUDUL: “ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS KAIN MENTAH PADA
PT. PANCAPERSADA MULIA, MAGELANG”**

Telah disetujui dan dipertahankan dihadapan para penguji pada

Hari : Selasa

Tanggal : 20 Desember 2005



Pembimbing,

(Veronica Koesdiartini, SE.MSi)

Koordinator Penguji,

(Veronica Koesdiartini, SE.MSi)

Dekan Fakultas Ekonomi,

(Drs. Sentot Suciarto A, MP.Ph.D.)

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI

Nama : Yessy Ong Lian Kwie

NIM : 97.30.3251

Fakultas : Ekonomi

Jurusan : Manajemen

Judul : **“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS KAIN MENTAH
PADA PT. PANCAPERSADA MULIA, MAGELANG”.**



Disetujui di Semarang, 09 Januari 2006

Pembimbing

(Veronica Koesdiartini, SE.MSi.)

PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

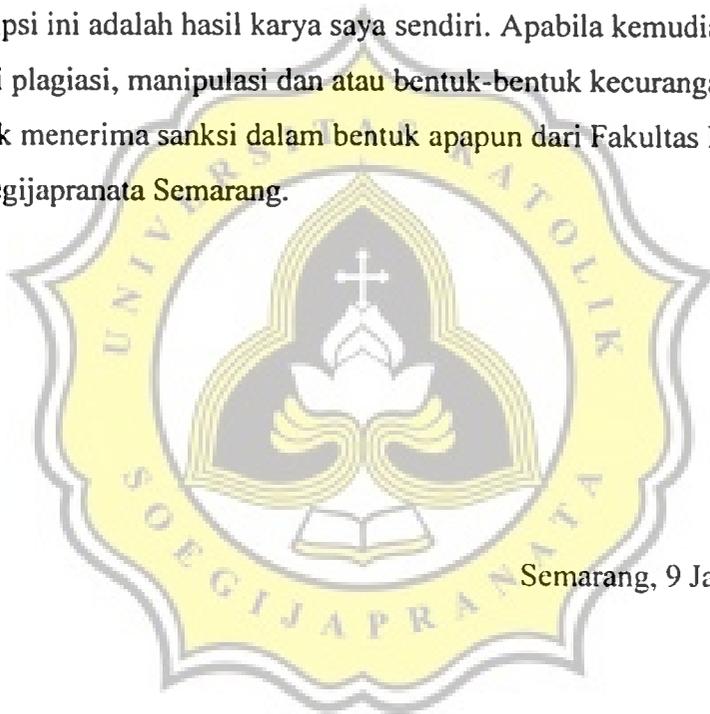
Nama : Yessy Ong Lian Kwie

NIM : 97.30.3251

Fakultas : Ekonomi

Jurusan : Manajemen

Menyatakan bahwa skripsi ini adalah hasil karya saya sendiri. Apabila kemudian hari ditemukan adanya bukti plagiasi, manipulasi dan atau bentuk-bentuk kecurangan yang lain, saya bersedia untuk menerima sanksi dalam bentuk apapun dari Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.



Semarang, 9 Januari 2006

(Yessy Ong Lian Kwie)

HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO:

Jika tidak dapat menjadi orang pandai, cobalah menjadi lebih berani (E. Welfy)

*Perbedaan antara yang mustahil dan yang tidak mustahil terletak pada tekad seseorang
(Tommy Lasorda)*



PERSEMBAHAN

Skripsi ini dipersembahkan untuk:

Papi & Mami

My Family

My Friends

ABSTRAK

PT. Pancapersada Mulia merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tekstil, di mana perusahaan ini dalam melakukan produksinya sangat memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan, namun pada kenyataannya tidak selalu produk yang dihasilkan memenuhi standarisasi yang ditetapkan oleh perusahaan. Adapun akibat terjadinya cacat produk, antara lain dikarenakan oleh faktor manusia (tenaga kerja), yaitu ketidakteelitian, metode pengendalian kualitas maupun mesin yang digunakan dalam proses produksi sehingga mengharuskan perusahaan untuk melakukan pengulangan kerja (*rework*) pada produk cacat tersebut agar tidak sampai ke tangan konsumen. Untuk mengatasi hal – hal tersebut perusahaan harus memikirkan cara – cara untuk mengurangi bahkan menghilangkan produk cacat yang ada. Salah satu cara yang dapat dilakukan oleh PT. Pancapersada Mulia, yaitu dengan melakukan perbaikan kualitas secara terus – menerus (*continuous improvement*) yang diharapkan dapat meminimalkan jumlah produk cacat yang selama ini dihadapi PT. Pancapersada Mulia dalam memproduksi produk kain tekstil, di mana melalui beberapa tahap proses produksi dengan menggunakan mesin – mesin modern dan tenaga kerja yang bertindak sebagai operator sekaligus pengawas. Lokasi penelitian pada PT. Pancapersada Mulia yang berlokasi di Jalan Magelang – Purworejo, KM.10, Desa Jambu Kelurahan Tempurejo Kecamatan Tempuran – Magelang. Jenis data yang digunakan dalam penelitian mengenai pengendalian kualitas produk akhir kain tekstil PT. Pancapersada Mulia, adalah data primer dan data sekunder. Dalam penyusunan penelitian ini peneliti memperoleh data yang diperlukan dengan melalui observasi, wawancara, dan studi dokumentasi. Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah Metode *Deming Cycle (USE – PDSA)*. Dari hasil penelitian mengenai analisis pengendalian kualitas kain mentah pada PT. Pancapersada Mulia, maka berdasarkan analisis data yang ada dengan menggunakan metode *Deming Cycle (USE – PDSA)*, maka dapat diambil kesimpulan bahwa faktor penyebab kerusakan produk antara lain:

a. Manusia

Faktor yang diakibatkan oleh faktor karyawan PT. Pancapersada Mulia yaitu kurang telitinya karyawan dan kurang telitinya karyawan dalam memeriksa serta mengontrol mesin rajutan sebesar 12,98%, karyawan yang merasa jenuh dengan pekerjaannya sebesar 13,43% dan kurangnya kedisiplinan kerja karyawan sehingga menyebabkan rajutan kain longgar sebesar 15,49%.

b. Bahan Baku

1. Bahan baku yang diperoleh dari supplier yang berbeda – beda terkadang tidak mempunyai kualitas yang sama sebesar 17,99%.
2. Metode kerja dari supplier, di mana jumlah pasokan supplier terkadang jumlahnya kurang dari pesanan yang dilakukan sebesar 10,25%.

- c. Mesin
 - 1. Pemakaian mesin tenun yang terus – menerus menyebabkan mesin cepat aus, di mana jam kerja mesin setiap harinya adalah 8 jam kerja sebesar 6,83%.
 - 2. Kurangnya perawatan mesin sehingga menyebabkan adanya gangguan elektrik seperti dinamo motor yang macet sebesar 4,78%.
- d. Metode Kerja
 - 1. Cara merajut yang tidak pas menyebabkan rajutan longgar sebesar 6,83%.
 - 2. Cara merawat mesin yang tidak rutin menyebabkan mesin menjadi rusak dan terganggu serta menyebabkan kain terdapat noda sebesar 4,55%.
 - 3. Cara menenun yang tidak memperhatikan pedoman kerja dan cara penenunan menyebabkan adanya tonjolan benang yang keluar dan kurang kuat sebesar 7,29%.

Dari hasil pembahasan di atas, maka saran yang dapat diberikan oleh peneliti, yaitu:

- a. Sebaiknya perusahaan memberikan *training* kerja bagi karyawannya agar kualitas produk yang dihasilkan nantinya dapat sesuai dengan keinginan perusahaan dan juga melakukan *training* perbaikan kualitas secara terus – menerus (*continuous improvement*) dengan menggunakan metode *Deming Cycle (USE - PDSA)* untuk meningkatkan kualitas produk kain tekstil.
- b. Pembinaan dalam metode kerja dengan memberikan tanda peringatan apabila terjadi kesalahan dan cara metode yang digunakan berjalan efektif, maka harus ada keseimbangan antara mesin dan manusia dalam hal ini kesiapan dan pengetahuan karyawan dalam menggunakan mesin dan peralatan yang canggih.
- c. Sebelum menjalankan proses produksi sebaiknya perusahaan juga perlu lebih memperhatikan mengenai kualitas bahan baku seperti pengambilan sampel kain secara teliti yang berasal dari pemasok agar produk cacat dapat dihindari sedini mungkin.
- d. Pengecekan terhadap mesin produksi dilakukan secara teratur minimal 2 kali dalam satu minggu, dan melakukan pemanasan setiap harinya sebelum melakukan proses produksi.
- e. Saat menghadapi masalah kualitas sebaiknya perusahaan tidak harus memandang sebagai hambatan perusahaan dalam persaingan tetapi dapat dijadikan sebagai peluang perusahaan untuk belajar dari menghadapi masalah tersebut dan dipandang sebagai pembelajaran dalam melakukan peningkatan kualitas produknya dengan tidak hanya mendeteksi produk cacat melainkan juga melakukan tindakan pencegahan.

KATA PENGANTAR

PT. Pancapersada Mulia merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tekstil, dimana perusahaan ini dalam melakukan produksinya sangat memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan, namun pada kenyataannya tidak selalu produk yang dihasilkan memenuhi standarisasi yang ditetapkan oleh perusahaan. Adapun akibat terjadinya cacat produk, antara lain dikarenakan oleh faktor manusia (tenaga kerja), yaitu ketidak ketelitian, metode pengendalian kualitas maupun mesin yang digunakan dalam proses produksi sehingga mengharuskan perusahaan untuk melakukan pengulangan kerja (*rework*) pada produk cacat tersebut agar tidak sampai ke tangan konsumen. Untuk mengatasi hal – hal tersebut perusahaan harus memikirkan cara – cara untuk mengurangi bahwa menghilangkan produk cacat yang ada. Salah satu cara yang dapat dilakukan oleh PT. Pancapersada Mulia, yaitu dengan melakukan perbaikan kualitas secara terus menerus (*continous improvemen*) yang diharapkan dapat meminimalkan jumlah produk cacat yang selama ini dihadapi PT. Pancapersada Mulia dalam memproduksi produk kain tekstile, di mana melalui beberapa tahap proses produksi dengan menggunakan mesin-mkesin modern dan tenaga kerja yang bertindak sebagai operator sekaligus pengawas. Berdasarkan pada permasalahan tersebut, maka pada penelitian ini dipilih judul: **“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS KAIN MENTAH PADA PT. PANCAPERSADA MULIA, MAGELANG”**.

Penyusunan skripsi ini bertujuan untuk memenuhi salah satu persyaratan ujian akhir dan mencapai gelar kesarjanaan S-1 pada Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Seegijapranata Semarang. Dalam penyusunan skripsi ini, maka peneliti menyadari bahwa

skripsi ini tidak akan terselesaikan tanpa adanya bantuan dari berbagai pihak yang dengan rela telah memberikan bantuan, baik material maupun spiritual, bimbingan serta dorongan kepada peneliti.

Dengan segala kerendahan hati pada kesempatan ini, peneliti ingin menyampaikan rasa terima kasih kepada :

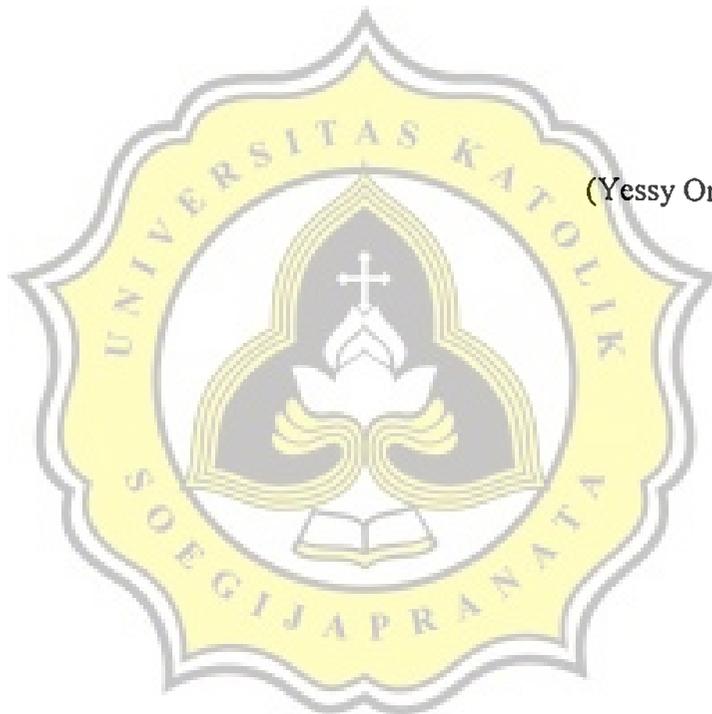
1. Bapak Drs. Sentot Suciarto A., MP.Ph.D, selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Soegijapranata Semarang.
2. Ibu A. Ratna Wulandari , SE.MSi, selaku Ketua Jurusan Manajemen Universitas Soegijapranata Semarang.
3. Ibu Veronica Kocsdiartini, SE.MSi, selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan pengarahan, nasihat dan petunjuk serta meluangkan waktu pada peneliti dalam penyusunan skripsi ini.
4. Pimpinan perusahaan PT PANCAPERSADA MULIA MAGELANG yang telah memberikan ijin kepada peneliti untuk mengadakan penelitian.
5. Seluruh keluarga Papi, Mami, 8 Raja (Cicik, Koko, dan Dedekku) yang telah memberikan doa, dukungan dan semangat kepada peneliti selama ini.
6. Temanku Tante KGN, Ie-ie, Yudhi, Santi, BALAWIDYA, Ariesta Fam's terima kasih atas dorongannya.
7. Seluruh pihak yang secara langsung maupun tidak langsung turut memberikan dukungan dalam pembuatan dan penyusunan skripsi ini.

Dengan ketulusan hati peneliti menyadari bahwa dalam penyusunan skripsi ini tidak terlepas dari kekurangan yang ada. Untuk itu peneliti mengharapkan saran dan kritik dari pembaca yang bersifat membangun serta mengarah pada kesempurnaan skripsi ini.

Akhir kata peneliti mengucapkan banyak terima kasih dan berharap semoga skripsi ini berguna bagi seluruh pihak dan dapat dimanfaatkan sebaik-baiknya.

Semarang, 09 Januari 2006

Peneliti



(Yessy Ong Llan Kwie)

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI	ii
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	iii
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN	iv
ABSTRAKSI	v
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	xv
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1.Latar Belakang	1
1.2.Perumusan Masalah	6
1.3.Pembatasan Masalah	6
1.4.Tujuan Penelitian	7
1.5.Manfaat Penelitian	7
1.6.Sistematika Penulisan	8
BAB II LANDASAN TEORI	9
2.1.Pengertian Pengendalian	9
2.2.Pengertian Kualitas	9
2.3.Pengertian Pengendalian Kualitas	12
2.4.Maksud dan Tujuan Pengendalian Kualitas	13
2.5.Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas dan Pengelompokkannya	13
2.6.Klasifikasi Pengendalian Kualitas	17
2.7.Langkah – langkah Pengendalian Kualitas	17
2.8.Biaya Kualitas	18

2.9.	Penentuan Standarisasi Kualitas	20
2.10.	Inspeksi (Pemeriksaan)	20
2.11.	Usaha – usaha Menjaga Standar Kualitas	21
2.12.	Pengertian Perbaikan Secara Terus Menerus (<i>Continuous Improvement</i>)	23
2.13.	Konsep Deming Cycle (USE – PDSA)	23
2.14.	Kerangka Pikir Penelitian	32
2.15.	Definisi Operasional	34
BAB III METODE PENELITIAN		35
3.1.	Obyek dan Lokasi Penelitian	35
3.2.	Jenis Data	35
3.2.1.	Data Primer	35
3.2.2.	Data Sekunder	36
3.3.	Metode Pengumpulan Data	36
3.4.	Metode Analisis Data	37
3.4.1.	Metode <i>Deming Cycle (USE – PDSA)</i>	38
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		44
4.1.	Gambaran Umum Perusahaan	44
4.1.1.	Sejarah Perusahaan	44
4.1.2.	Struktur Organisasi	45
4.2.	Proses Produksi	52
4.3.	Analisis Hasil Penelitian	55
4.3.1.	Metode <i>Deming Cycle (USE – PDSA)</i>	55
BAB V PENUTUP		71
5.1.	Kesimpulan	71
5.2.	Saran	72
DAFTAR PUSTAKA		
LAMPIRAN		

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1. Jumlah Produksi dan Produk Cacat Kain Mentah di PT. PANCAPERSADA MULIA Tahun 2004 (Dalam Yard)	5
Tabel 4.1. Hasil Produksi, Jumlah Produk Cacat dan Persentase Produk Cacat Kain Tekstil Pada PT. Pancapersada Mulia Selama 2 Minggu (12 September – 24 September 2005)	51
Tabel 4.2. Jenis – jenis Kebutuhan Standar Kualitas dan Penyebabnya	58
Tabel 4.3. Analisis Sebab Akibat	63
Tabel 4.4. Penyebab Utama dan Tindakan Perbaikan Kualitas	64

